

PENERAPAN HOUSEKEEPING 5R DI BENGKEL AKADEMI KOMUNITAS SEMEN INDONESIA

Herriyan Tri Wibowo¹, Rizkiyah Nur Putri²

^{1,2}Program Studi Teknik Operasi Mesin
Akademi Komunitas Semen Indonesia – Gresik
Email : ¹Herryan.tri@gmail.com , ²Dosen.putri@gmail.com

Abstrak

Tugas akhir yang berjudul “Penerapan hoesekeeping 5R di bengkel AKSI”. Tugas Akhir ini memaparkan penerapan hoesekeeping 5R di bengkel AKSI dan berbagai kendala yang dihadapi dalam penerapan Program 5R ini.

Penelitian ini menggunakan metode wawancara dan pengamatan. Berdasarkan hasil penelitian, penerapan Program 5R di Bengkel AKSI dapat bermanfaat untuk meningakatan kualitas Mahasiswa, meningkatkan kebiasaan positif para Mahasiswa. Dalam penerapan Program 5R ada beberapa hal yang menjadi kendala, yaitu sumber daya manusia dan management. Dari faktor sumber daya manusi dipengaruhi oleh kebisaan yangtidak baik, jenuh, dan training. Sedangkan, dari faktor manajemen dipengaruhi oleh pengawasan.

Kata kunci : Ringkas, resik, rapi, rawat, rajin

Abtract

The final project entitled "Application of Hoekeeping 5R at the Workshop of AKSI". This Final Project describes the implementation of 5R hoesekeeping in workshop AKSI and various obstacles encountered in the implementation of this 5R Program.

This research uses interview and observation method. Based on the research results, the implementation of 5R Program in Workshop AKSI can be useful to increase the quality of Student, increase the positive habits of the students. In the implementation of 5R Program there are some things that become obstacles, namely human resources and management. From the human resource factor is influenced by unhealthy, saturated, and training. Meanwhile, from management factor influenced by supervision.

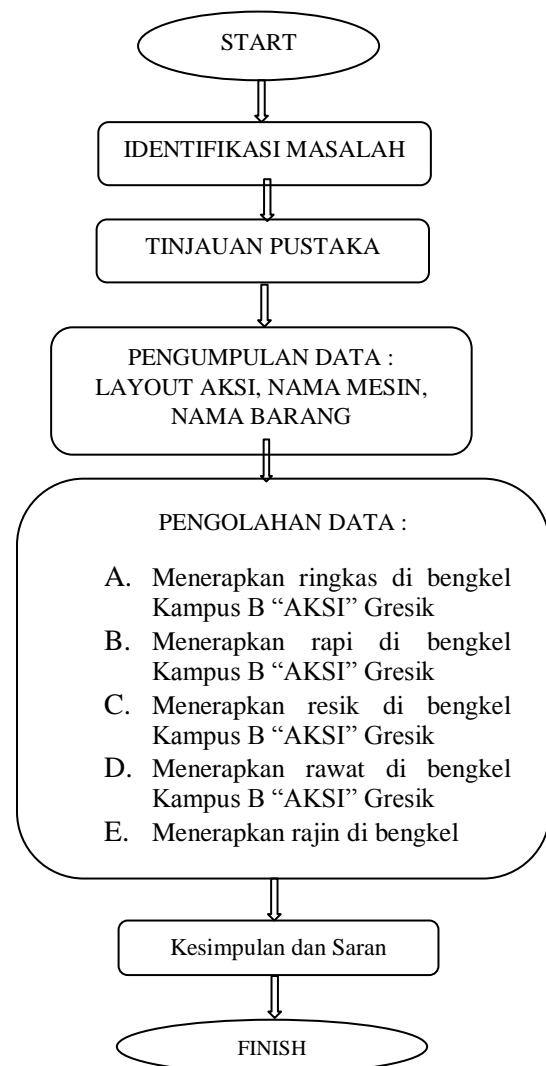
Keywords: Sort, set in order, shine, standardine, sustain

1. Pendahuluan

Perguruan tinggi sebagai institusi yang mengelola sumber daya manusia umumnya dan khususnya penghasil tenaga kerja terus memacu kualitas proses belajar mengajar agar kualitas lulusannya semakin baik. Termasuk yang harus diperbaiki adalah proses belajar mengajar yang dilaksanakan di bengkel. Dalam rangka perbaikan proses belajar mengajar di bengkel perlu diterapkan 5R. Selain untuk memperlancar proses belajar mengajar, pelaksanaan 5R akan dapat meningkatkan kualitas lulusan Akademi Komunitas Semen Indonesia di dunia kerja mengingat pelaksanaan 5R saat ini telah menjadi tuntutan di setiap perusahaan. Kebiasaan melakukan 5R sebenarnya telah ada dalam kehidupan sehari-hari. Di rumah, telah ada kebiasaan mencuci piring yang kotor dan menyimpan piring kotor setelah dicuci ke dalam rak piring. Kebiasaan berlaku bersih di Jepang biasadilakukan untuk menyambut tahun baru. Orang Jepang setiap akhir tahun melakukan gerakan kebersihan besar-besaran tiap akhir tahun bahkan dikatakan “tiap akhir tahun orang Jepang juga membersihkan batinnya”. Diberbagai instansi di Indonesia juga pernah digiatkan “Jumat Bersih”. Di Jepang juga diadakan pembiasaan kebersihan sebagai dasar pendidikan. Calon biarawan harus memulai aktifitasnya dengan membersihkan kuil. Calon tentara harus memulai dengan membersihkan senjata. Juga calon ilmuwan harus mulai dengan membersihkan laboratorium (Osada, 1995). Kebersihan sebenarnya juga menjadi keinginan tiap orang, baik mahasiswa atau dosen. Apabila disediakan dua mesin bubut, yang satu dalam kondisi bersih dan yang satu lagi dalam kondisi kotor maka apabila seorang mahasiswa diminta untuk

memilih salah satu untuk mengoperasikannya ia akan memilih mesin yang bersih. Mengapa mahasiswa itu memilih mesin yang bersih? Karena secara naluri ia memperkirakan bahwa mesin yang bersih itu akan memproduksi barang yang lebih baik daripada mesin yang kotor. 5R akan menyebabkan bengkel di Akademi Komunitas Semen Indonesia sebagai tempat belajar yang menyenangkan. Setelah diterapkan 5R, tidak akan lagi terjadi peralatan-peralatanyang hilang, kerusakan-kerusakan mesin dapat dikurangi, serta meningkatkan produktifitas kerja dan mengurangi kecelakaan kerja.

2. Perancangan dan Pembuatan



2.1. Alur Rencana Kerja (flowchart)

1. Start

Dimulai dari start, persiapan untuk memulai penelitian laporan akhir yaitu dengan melihat kondisi yang ada pada lapangan (Bengkel AKSI - Gresik) yaitu Penerapan 5R Sesuai Dengan Kebijakan K3 (Studi Kasus Bengkel AKSI-Gresik). Yang sebaiknya harus dikembangkan untuk pengoptimalan kecelakaan kerja yang bisa saja terjadi.

2. Identifikasi Masalah

Identifikasi Masalah adalah proses untuk mencari masalah/penyebab terjadinya penataan di Kampus B AKSI Gresik. Proses identifikasi ini dilakukan untuk mengetahui penyebab terjadinya peletakan yang tidak sesuai.

3. Tinjauan Pustaka

Berdasarkan dengan judul penelitian oleh penulis mengenai penerapan 5R Guna Meminimalkan Potensi kecelakaan Sesuai Dengan Kebijakan K3 (Studi Kasus Bengkel AKSI-Gresik). Maka diperlukan penjelasan mengenai penerapan 5R dan budaya 5R.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data ini dengan metode observasi. Data yang dikumpulkan berupa data yang telah , Data yang diambil berupa data yang telah di dapat dari lapangan, dalam sebuah penelitian sangat diperlukan data-data guna mempermudah dalam perbandingan. Adapun data-data adalah sebagai berikut:

LAYOUT AKSI

A. Layout AKSI adalah data yang berupa gambar sebelum penerapan 5R pada Kampus B “AKSI” ini di buat bertujuan untuk mendukung salah satu rencana kerja yaitu Pengolahan Data yang mencakup Penerapan 5R pada ruang

bengkel, Penerapan 5R pada ruang penyimpanan bahan, Penerapan 5R pada ruang penyimpanan alat dan prosedur – prosedur membersihkan mesin



5. Pengolahan Data

Dalam tahap ini penulis mencoba untuk mengolah data yang telah di terima dan mencoba untuk menerangkan lebih rinci lagi dari data yang sudah di dapat. Dan pengolahan data kami mencakup beberapa hal sebagai berikut :

- a) Ringkas :dengan melakukan pemilahan barang-brang yang tidak dipakai dan tidak sesuai penempatannya di bengkel dengan menggunakan label merah (barang yang dipindahkan) dan label hijau (barang yang tidak dipakai/dibuang).
- b) Rapi : melakukan penataan dan perapian mesin-mesin sesuai dengan penggolongan yakni mesin las, mesin pekasas, area karya.
- c) Resik :melakukan pembersihan bengkel dengan menyapu, membersihkan sarang laba-laba dan debu.
- d) Rawat :membuat garis pembatas berwarna kuning sebagai tanpa pembatas antara daerah aman dan tidak aman bagi pengunjung dan memberikan batas pada area penggolongan mesin.
- e) Rajin : membuat postes/slogan yang diharapkan pemakai

bengkel dapat menerapkan 5R dengan sebaik mungkin

6. Pembuatan bak sampah

Proses ini akan membantu untuk penerapan 5R pada Kampus B “AKSI”

7. Kesimpulan dan Saran

Pada tahap ini ditarik kesimpulan dari hasil pengolahan dan Analisa data sebelumnya yang mampu mendeskripsikan/menjawaban perumusan masalah yang telah ditetapkan.

2.2. Bahan dan Alat

3.2.1. Bahan

Bahan yang digunakan dalam penelitian untuk menunjang cara kerja agar dapat selesai adalah perangkat keras (hardware)

3.2.2. Alat

Alat pengumpulan data atau instrument penelitian digunakan untuk mengumpulkan informasi dan data yang diperlukan dalam penelitian. Alat pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini disesuaikan dengan observasi, wawancara dan dokumentasi.

2.3. Cara Kerja

Penerapan 5R Guna Meminimalkan Potensi Kecelakaan Kerja Sesuai Dengan Kebijakan K3 (Studi Kasus Kampus B AKSI-Gresik) ini dilaksanakan pada tanggal 11 Desember 2017 s/d selesai. Sedangkan tempat yang digunakan oleh peneliti dalam penelitian ini jaringan distribusi yang ada di Fakultas Akademi Komunitas Semen Indonesia-Gresik.

2.4. Tempat dan Waktu

Tempat penelitian rencana kerja ini dilakukan di kampus B Akademi Komunitas Semen Indonesia di jln.

Waktu pelaksanaan ini dilakukan dari bulan Januari hingga selesai rencana kerja ini dilakukan.

2.5. Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan melalui pengamatan atau observasi, dokumentasi dan wawancara agar data yang didapatkan bervariasi sehingga lebih akurat. Metode yang digunakan sebagai berikut :

3.5.1. Observasi

Observasi merupakan pengumpulan data melalui pengamatan dan pencatatan nama-nama mesin dan nama-nama barang yang berada di bengkel kampus B AKSI. Penelitian ini menggunakan penerapan 5R di bengkel kampus B Akademi Komunitas Semen Indonesia. Lembar pengamatan ini menggunakan daftar pernyataan yang telah dilampirkan pada tabel. Observasi ini dilakukan dengan cara pengamatan peneliti dan penerapan yang akan dilakukan.

3.5.2. Dokumentasi

Metode dokumentasi dalam penelitian ini merupakan pelengkap dari penggunaan metode observasi dan wawancara. Dokumen ini berisi ringkasan wawancara dari metode wawancara dan foto-foto dari hasil observasi.

3.5.3. Wawancara

Metode wawancara pada penelitian ini merupakan metode wawancara terpimpin karena peneliti membuat pertanyaan-pertanyaan yang akan dijawab oleh responden. Metode wawancara

dalam penelitian ini menggunakan daftar pertanyaan yang akan ditanyakan peneliti kepada responden.

Metode wawancara digunakan untuk menanyakan tahapan peninjauan penerapan 5R di Bengkel AKSI.

3. Hasil dan Pembahasan

3.1. Pengumpulan Data

Data merupakan hal pokok yang dibutuhkan oleh peneliti untuk mencapaitujuan penelitian. Pengumpulan data dilakukan dengan cara survey ke lapangan secara langsung dan wawancara dengan dosen. Berikutnya, data yang telah diperoleh ini akan diolah untuk mencapai tujuan penelitian. Setelah melakukan observasi, terdapat berbagai permasalahan pada bengkel (AKSI) secara umum adalah mesin yang tidak bersih, Tidak tertata dengan baik area kerja tidak memiliki garis batas antara area kerja.

Adapun permasalahan-permasalahan dapat dilihat pada poin-poin dibawah ini:

a. Kebersihan

Kebersihan pada mesin dan area kerja kurang terjaga seperti meja cekam yang kotor karena setelah digunakan tidak langsung dibersihkan, dan tidak adanya bak sampah membuat area kerja menjadi kotor. Adapun dokumentasi berupa foto sebagai berikut:



Gambar 1 meja cekam

b. Penataan

Belum tertatanya area kerja membuat tempat menjadi tidak nyaman dan rawan kecelakaan, seperti bahan yang berserakan di area kerja dan tidak ada pembatas untuk area kerja. Ini bisa berdampak terjadinya kecelakaan kerja. Adapun dokumentasi berupa foto sebagai berikut:



Gambar 2 bahan yang di area kerja

c. Belum ada tempat parkir kendaraan

kendaraan di letakan sembarangan tempat di area kerja karena belum ada tempat parkir kendaraan, sehingga mahasiswa yang akan menggunakan bengkel tersebut harus berbaur dengan kendaraan mereka. Adapun dokumentasi berupa foto yang di ambil sebagai berikut:



Gambar 3 kendaraan yang berada di area kerja

3.2. PENERAPAN 5R

Setelah melakukan observasi di bengkel AKSI, masalah yang dihadapi kondisi bengkel untuk memberi solusi permasalahan yang dihadapi pada bengkel maka dari

itu. Perlu penerapan 5R di bengkel dengan tahapannya yaitu penerapan ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Tahapan penerapan 5R sebagai berikut:

3.2.1 Penerapan ringkas (Pemilahan)

Ringkas (pemilahan) adalah kegiatan memilah semua peralatan, bahan, dan lain-lain di tempat kerja. Ringkas dimulai dari memilah peralatan atau barang yang perlu dan yang tidak perlu, ada 2 pemberian table.

- a. label merah adalah barang yang masih diperlukan disimpan berdasarkan tingkat frekuensi pemakaian
- b. label hijau adalah barang yang tidak perlu diberikan label hijau.

Peralatan yang kondisinya tidak layak pakai diberi label hijau supaya peralatan tersebut tidak bercampur lagi dengan peralatan yang di gunakan. Adapun dokumentasi berupa foto sebagai berikut:



Gambar 4 penerapan ringkas

3.2.2 Penerapan Rapi (Penataan)

Setelah tahapan ringkas, tahapan selanjutnya rapi menata penyimpanan peralatan untuk mencapai area kerja yang rapi dan tertata sehingga memudahkan pengambilan pengerjaan saat diperlukan. Ada

2 cara penataan kanan dan kiri untuk posisi kanan di peruntukan untuk mesin dan posisi sebelah kiri untuk bahan yang belum selesai pengerjaannya.

Penataan di lakukan menurut frekuensi kebutuhan mesin, dan kebutuhan listrik yang memakai listrik atau tidak. Adapun dokumentasi berupa foto sebagai berikut:



Gambar 5 Penerapan Rapi

3.2.3 Penerapan Resik (Pembersihan)

Tahapan ketiga dari 5R adalah resik, pada tahapan resik dilakukan perencanaan aplikasi mencapai tidak ada sampah, debu dan barang asing pada area kerja, mesin, alat kerja, lantai produksi. Mencapai area kerja bebas dari sampah dan debu dirancang metode pembersihan tiga langkah sebagai berikut:

1. Pembersihan dinding dan atap

Pembersihan dinding dan atap dilakukan untuk menjaga dari debu dan sarang laba-laba agar mesin tidak selalu kotor kena debu dan sarang laba-laba. Adapun dokumentasi berupa foto pembersihan dinding sebagai berikut:



Gambar 6 pembersihan dinding dan atap

2. Pembersihan lantai

Jika pembersihan dinding sudah selesai sekarang lanjut ke langkah ke dua pembersihan lantai. Dan yang di bersih kan yaitu sampah makanan dan minuman yang berserakan di area kerja dan oli yang tumpah ke lantai.adapun dokumentasi berupa foto pembersihan lantai di bengkel sebagai berikut:



Gambar 7 pembersihan lantai

3. Menyediakan bak sampah

Langkah selanjutnya menyediakan bak sampah untuk bengkel AKSI yang sebelumnya di bengkel sendiri tidak menyediakan bak sampah. Dan penyediaan bak sampah ini ada dua jenis yang pertama bak sampah untuk sampah bahan dan yg kedua untuk sampah makanan dan minuman.adapun dukumentasi berupa foto bak sampah sebagai berikut:



Gambar 8 bak sampah

3.2.4 Penerapan Rawat (Pemantapan)

Penerapan 5R yang keempat yaitu penerapan rawat (pemantapan).Dalam penerapan rawat tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaanya yaitu, Penggunaan garis-garis warna yang berada di lingkungan area kerja.

Penerapan garis tersebut berfungsi untuk mempertegas area kerja.Disamping itu juga berfungsi sebagai tanda batas mesin kerja yang berada di area kerja. Adanya dokumentasi berupa foto pembuatan garis-garis pada tempat kerja sebagai berikut:



Gambar 9 garis batas area kerja



Gambar 10 garis batas mesin

3.2.5 Penerapan Rajin (Pembiasaan)

Penerapan 5R yang kelima yaitu penerapan rajin

(pembiasaan).Setelah keempat “R” sebelumnya sudah terlaksana dengan baik tentunya diperlukan “R” selanjutnya yaitu rajin atau pembiasaan.Dalam penerapan rajin tersebut ada 2 yg perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu mengeritik mahasiswa agar mebudayakan 5R dan pameran foto sebelum dan sesudah menerapkan 5R.adadokumentasi slogan dan foto-foto sebelum dan sesudah sebagai berikut:



Gambar 11 slogan 5R

Tabel 4.5 Sebelum dan Sesudah penerapan 5R

Bengkel (AKSI)	
Sebelum	Sesudah
	



4 KESIMPULAN

Selama kami melakukan penerapan Hoesekeeping 5R di Bengkel Akademi Komunitas Semen Indonesia Gresik adapun kesimpulan yang dapat penulis uraikan dari penulisan laporan akhir sebagai berikut :

- Ringkas :dengan melakukan pemilahan barang-barang yang tidak dipakai dan tidak sesuai penempatannya di bengkel dengan menggunakan label merah (barang yang dipindahkan) dan label hijau (barang yang tidak dipakai/dibuang).
- Rapi : melakukan penataan dan perapian mesin-mesin sesuai dengan penggolongan yakni mesin las, mesin pekakas, area karya.
- Resik :melakukan pembersihan bengkel dengan menyapu,

membersihkan sarang laba-laba dan debu.

- d. Rawat :membuat garis pembatas berwarna kuning sebagai tanpa pembatas antara daerah aman dan tidak aman bagi pengunjung dan memberikan batas pada area penggolongan mesin.
- e. Rajin : membuat postes/slogan yang diharapkan pemakai bengkel dapat menerapkan 5R dengan sebaik mungkin

5 SARAN

Saran untuk pengembangan penerapan 5R bengkel AKSI :

1. Diharapkan adanya prosedur penerapan 5R sehingga pengguna lebih memahami
2. Adanya sosialisasi dari pihak AKSI perihal pentingnya penerapan 5R

DAFTAR PUSTAKA

1. Asefeso, Ade(2014).5s for Supervisors.Publisher: CreateSpace Publishing.
2. Hirano, Hiroyuki(1993).Putting 5S to Work: A Practical Step - Bystep Approach.Publisher: PHP Institute.
3. Hiroyuki Hirana Chairman. ---. 5S. Japan. JIT Management Laboratory,Co Jennifer Gunning, dkk. 2001. Ergonomic Handbook for the Clothing Industry.
4. Paulus A. Setiawan Chairman . Productivity & Quality Management Consultans , Jakarta , Indonesia ,,